

特許協力條約

PCT

特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

(法第12条、法施行規則第56条)
[PCT36条及びPCT規則70]

出願人又は代理人 の書類記号 F P O 2 4 0 P C - J S	今後の手続きについては、様式P C T / I P E A / 4 1 6を参照すること。	
国際出願番号 P C T / J P O 3 / 1 6 4 4 7	国際出願日 (日.月.年) 2 2. 1 2. 2 0 0 3	優先日 (日.月.年) 2 5. 1 2. 2 0 0 2
国際特許分類 (I P C) I n t. C 1' D 2 1 H 1 9 / 2 0, D 2 1 H 2 3 / 4 8, C 0 9 D 1 4 7 / 0 0, C 0 8 F 2 3 6 / 0 4		
出願人 (氏名又は名称)		J S R 株式会社

1. この報告書は、PCT35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。
法施行規則第57条（PCT36条）の規定に従い送付する。
2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 4 ページからなる。
3. この報告には次の附属物件も添付されている。
 - a 附属書類は全部で 2 ページである。
 - 指定されて、この報告の基礎とされた及び／又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び／又は図面の用紙（PCT規則70.16及び実施細則第607号参照）
 - 第I欄4. 及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙
 - b 電子媒体は全部で _____ (電子媒体の種類、数を示す)。
配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するデータを含む。（実施細則第802号参照）
4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。
 - 第I欄 国際予備審査報告の基礎
 - 第II欄 優先権
 - 第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成
 - 第IV欄 発明の単一性の欠如
 - 第V欄 PCT35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明
 - 第VI欄 ある種の引用文献
 - 第VII欄 国際出願の不備
 - 第VIII欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 06.07.2004	国際予備審査報告を作成した日 29.03.2005
名称及びあて先 日本国特許庁 (I P E A / J P) 郵便番号 100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官 (権限のある職員) 山崎 利直 電話番号 03-3581-1101 内線 3472

第1欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

この報告は、_____語による翻訳文を基礎とした。
それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。
 PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査
 PCT規則12.4にいう国際公開
 PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。（法第6条（PCT第14条）の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。）

出願時の国際出願書類

明細書

第 1-72 ページ、出願時に提出されたもの
第 _____ ページ*、 _____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____ ページ*、 _____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

請求の範囲

第 8、9 項、出願時に提出されたもの
第 _____ 項*、PCT第19条の規定に基づき補正されたもの
第 10-18 項*、27.01.2005 付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____ 項*、 _____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

図面

第 1/2-2/2 ページ、出願時に提出されたもの
第 _____ ページ/図*、 _____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____ ページ/図*、 _____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. 補正により、下記の書類が削除された。

明細書 第 _____ ページ
 請求の範囲 第 1-7 項
 図面 第 _____ ページ/図
 配列表（具体的に記載すること）
 配列表に関連するテーブル（具体的に記載すること） _____

4. この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。（PCT規則70.2(c)）

明細書 第 _____ ページ
 請求の範囲 第 _____ 項
 図面 第 _____ ページ/図
 配列表（具体的に記載すること）
 配列表に関連するテーブル（具体的に記載すること） _____

* 4. に該当する場合、その用紙に "superseded" と記入されることがある。

第IV欄 発明の單一性の欠如

1. 請求の範囲の減縮又は追加手数料の納付の求めに対して、出願人は、

請求の範囲を減縮した。
 追加手数料を納付した。
 追加手数料の納付と共に異議を申立てた。
 請求の範囲の減縮も、追加手数料の納付もしなかった。

2. 国際予備審査機関は、次の理由により発明の單一性の要件を満たしていないと判断したが、PCT規則68.1の規定に従い、請求の範囲の減縮及び追加手数料の納付を出願人に求めないこととした。

3. 国際予備審査機関は、PCT規則13.1、13.2及び13.3に規定する発明の單一性を次のように判断する。

満足する。
 以下の理由により満足しない。

I. 請求の範囲8-13に係る発明は、特定の塗工原紙に非接触塗工法により顔料を含む非接触型紙塗工用組成物を塗工する塗工紙の製造方法に関するものである。

I.I. 請求の範囲14-18に係る発明は、特定の顔料を含有し、特定粘度及び特定の動的表面張力値を有する非接触型塗工用組成物を塗工する塗工紙の製造方法に関するものである。請求の範囲14-18に係る発明は、塗工原紙の特徴を規定していないから、請求の範囲8-13に係る発明と同一又は対応する特別の技術的特徴を含む技術的関係はない。

4. したがって、国際出願の次の部分について、この報告を作成した。

すべての部分
 請求の範囲 _____ に関する部分

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条（PCT35条(2)）に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性 (N) 請求の範囲 8-18 有
 請求の範囲 _____ 無

進歩性 (I S) 請求の範囲 8-18 有
 請求の範囲 _____ 無

産業上の利用可能性 (I A) 請求の範囲 8-18 有
 請求の範囲 _____ 無

2. 文献及び説明 (PCT規則70.7)

請求の範囲 8-13

請求の範囲 8-13 に係る発明は、国際調査報告で引用されたいずれの文献にも記載されておらず新規性および進歩性を有する。

特に、特定の中心線平均粗さを有する塗工原紙に非接触塗工を施すことはいずれの文献にも記載されていない。

請求の範囲 14-18

請求の範囲 14-18 に係る発明は、国際調査報告で引用されたいずれの文献にも記載されておらず新規性および進歩性を有する。

特に、特定の顔料を含有し、特定粘度及び特定の動的表面張力値を有する組成物を非接触塗工法により塗工することは何れのいずれの文献にも記載されていない。

請求の範囲

1-7. (削除)

8. 塗工原紙の表面に、非接触塗工法により、顔料を含む非接触型紙塗工用組成物を塗工する工程を備える塗工紙の製造方法であって、

5 上記塗工原紙は、空間周波数 25 (1/mm) 以下の周波数領域の中心線平均粗さが 3 μ m 以下であり、且つ、空間周波数 25 (1/mm) 以上の周波数領域の中心線平均粗さが 0.2 μ m 以上であることを特徴とする塗工紙の製造方法。

9. 塗工速度が 600 ~ 2800 m/分である請求項 8 に記載の塗工紙の製造方法。

10 10. (補正後) 上記非接触型紙塗工用組成物は、更に共重合体ラテックスと、湿潤剤とを含有し、上記顔料全量を 100 質量部とした場合、上記共重合体ラテックスの固形分含有量は 5 ~ 30 質量部、上記湿潤剤の含有量は 0.01 ~ 2 質量部である請求項 8 に記載の塗工紙の製造方法。

15 11. (補正後) 上記顔料は、粒子径が 2 μ m 未満の成分を 95 ~ 99 質量% 含有する微粒クレーと、粒子径が 2 μ m 未満の成分を 80 ~ 89 質量% 含有する高アスペクトクレーと、その他の顔料とからなり、

20 上記微粒クレー及び上記高アスペクトクレーの含有割合が 1/3 ~ 5/1 であり、且つ、上記顔料全体を 100 質量% とした場合に、上記その他の顔料の含有量が 60 質量% 以下である請求項 8 に記載の塗工紙の製造方法。

12. (補正後) 上記非接触塗工法は、カーテン塗工及びスプレー塗工から選ばれる方法である請求項 8 に記載の塗工紙の製造方法。

13. (補正後) 請求項 8 に記載の製造方法により得られたことを特徴とする塗工紙。

25 14. (追加) 非接触塗工法により、粒子径が 2 μ m 未満の成分を 95 ~ 99 質量% 含有する微粒クレーと、粒子径が 2 μ m 未満の成分を 80 ~ 89 質量% 含有する高アスペクトクレーとを含み、上記微粒クレー及び上記高アスペクトクレーの含有割合が 1/3 ~ 5/1 であり、且つ、全体を 100 質量% とした場合に、上記微粒クレー及び上記高アスペクトクレーを合計で 40 質量% 以上含有する顔

料と、共重合体ラテックスと、湿潤剤とを含有し、該顔料全量を100質量部とした場合に、該共重合体ラテックスの固形分含有量が5～30質量部であり、且つ、上記湿潤剤の含有量が0.01～2質量部であり、且つ、粘度が50～1500mPa·sであり、且つ、表面寿命10msにおける動的表面張力値が25～65mN/mである非接触型紙塗工用組成物を、塗工原紙の表面に塗工速度600～2800m/分で塗工する塗工工程と、塗膜を乾燥させる乾燥工程とを備えることを特徴とする塗工紙の製造方法。

15. (追加) 上記共重合体ラテックスは、脂肪族共役ジエン系単量体(a)30～60質量%、エチレン系不飽和カルボン酸単量体(b)0.1～7質量%並びに上記単量体(a)及び(b)と共に重合可能な他の単量体(d)33～69.9質量% (但し、単量体(a)、(b)及び(d)の合計量は100質量%である。)を乳化重合して得られたものである請求項14に記載の塗工紙の製造方法。

16. (追加) 上記塗工工程における塗工速度が1100～2300m/分である請求項14に記載の塗工紙の製造方法。

17. (追加) 上記非接触塗工法は、カーテン塗工及びスプレー塗工から選ばれる方法である請求項14に記載の塗工紙の製造方法。

18. (追加) 請求項14に記載の製造方法により得られたことを特徴とする塗工紙。